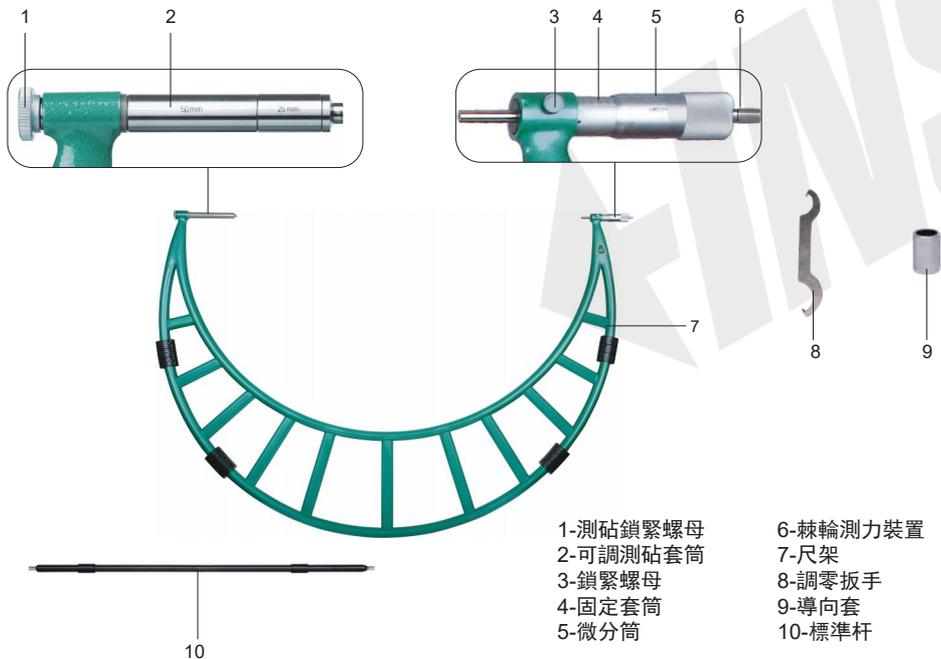


解析度: 0.01mm

(mm)

型號	測定範圍	精度	標準杆(標配)
3205-1200C	1000-1200mm	±22μm	1050, 1150
3205-1400C	1200-1400mm	±24μm	1250, 1350
3205-1600C	1400-1600mm	±28μm	1450, 1550
3205-1800C	1600-1800mm	±31μm	1650, 1750
3205-2000C	1800-2000mm	±34μm	1850, 1950
3205-2200C	2000-2200mm	±40μm	2050, 2150
3205-2400C	2200-2400mm	±44μm	2250, 1350
3205-2600C	2400-2600mm	±48μm	2450, 2550
3205-2800C	2600-2800mm	±52μm	2650, 2750
3205-3000C	2800-3000mm	±56μm	2850, 2950



1. 測量前校準:

- 選擇合適的測砧套筒和標準杆;
- 安裝測砧套筒, 擰緊測砧鎖緊螺母;
- 擰松鎖緊螺母, 調整兩測頭距離略大於標準杆值, 把標準杆放入測微器中, 轉動微分筒使測微器測量面靠近標準杆測量面, 即將接觸時轉動棘輪測力裝置, 聽到吱吱聲後即可進行讀數。若零位有偏差, 使用調零扳手進行調零。
- 應定期檢查測微器確保初始值正確。
調零扳手調整方法:
- 拧紧锁紧螺母, 用调零扳手扣住调零孔, 轻微转动固定套筒(图2)至微分筒零刻线与固定套筒刻线对齐。
- 完成校准。



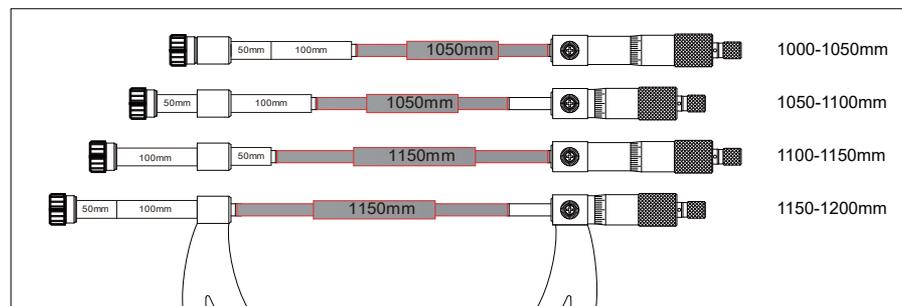
圖1



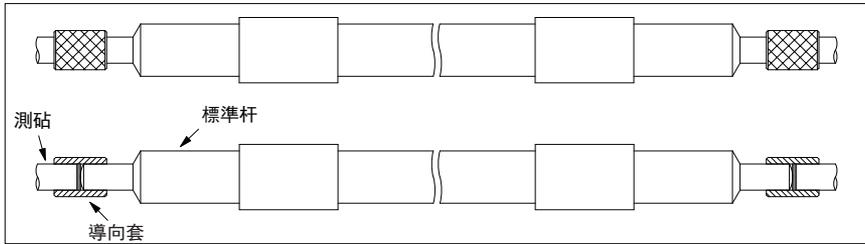
圖2

註: 測微器配有2根標準杆, 校準時可以共用。

以3205-1200C為例, 配有1050mm和1150mm兩根標準杆。測定範圍1000-1050mm和1050-1100mm共用1050mm標準杆, 測定範圍1100-1150mm和1150-1200mm共用1150mm標準杆。



測微器對零時，請使用導向套。



4.請注意保護測微器測量面，避免劃傷或損壞。測微器使用後應上油保護，防止生銹。

5.測微器對零時的支援方式應與實際測量時一致，避免因尺架自重變形的影響不同而產生的測量誤差。

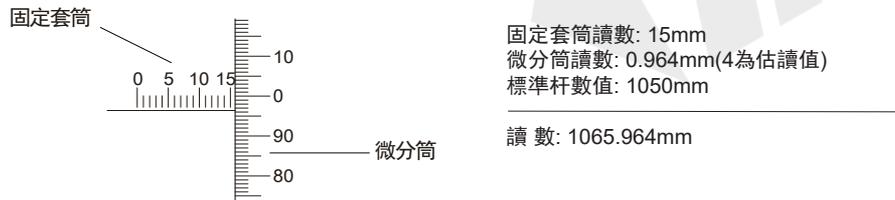
2. 測量：

當測微器測量面與被測工件即將接觸時，轉動棘輪測力裝置(此時切勿轉動微分筒，以免損壞內部精密螺紋)，當聽到咯咯的響聲後即可讀數。

註：當測量面與被測工件即將接觸時，請勿過猛轉動棘輪測力裝置，這樣會導致測量結果不準確，並有可能損壞內部精密螺紋。

3. 微分頭讀數時，視線應垂直於刻度面，避免視差。讀數為固定套筒讀數、微分筒讀數和標準杆數值之和。

讀數方法如下：



註：在固定套筒尾部對零時讀數需要減去微分頭的行程。